

LINOX P 308L

CARACTÉRISTIQUES

- Electrode inoxydable à enrobage rutile pour le soudage hétérogène des aciers inoxydable sur aciers doux.
- Aspect très lisse du cordon
- Faible taux de projection et haute résistance à la fissuration

CLASSIFICATION

AWS A5.4 E 308L-16
EN ISO 3581-A E 19 9 L R 32

TYPE DE COURANT

AC/DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

ABS

+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (selon WRC 1992)
0.025	0.8	0.6	19.0	9.5	3-10

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) -100°C
Requis : AWS A5.4		non spécifié	min. 520	min. 35	
EN ISO		min. 310	min. 510	min. 30	
Valeurs typiques	AW	450	590	45	35

AW = Brut de soudage

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)
2,5 x 350	VPMD	95	1.8
3,2 x 300	VPMD	55	2

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.